日本語

MF-7900D-H25
取扱説明書

目　次

1. 仕様 1
2. スライディング押えの圧力調節 1
3. スライディング押えの調節 2

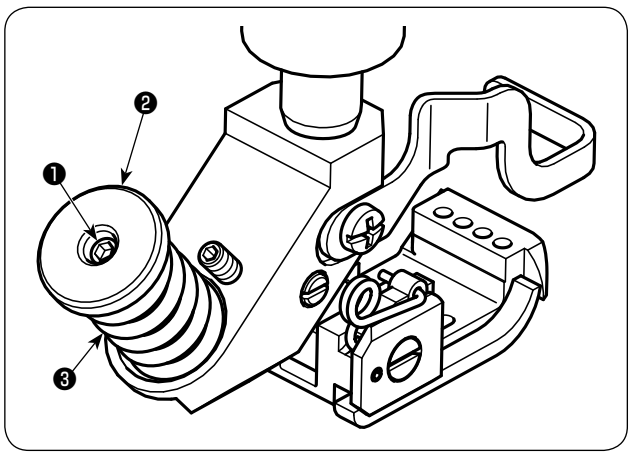
1. 仕様

型式		MF-7900D-H25
機種名称		左カマメス付き飾り縫いミシン（スライディング押え付き，極薄物用）
用途例		ニット、メリヤス製品のヘム縫い
縫い速度		最高縫い速度 5,000sti/min（間欠運転時） 出荷縫い速度 4,500sti/min（間欠運転時）
針幅	3 本針	5.6mm、6.4mm
	2 本針	3.2mm、4.0mm
差動送り比		1：0.9 ～ 1：1.6（縫い目長さ 2.5mm 以下） （1：0.6 ～ 1：0.9 差動リンク段ねじを付け替え時） 微量差動送り調節機構装備（マイクロアジャスト）
縫い目長さ		0.9 ～ 3.6mm
騒音		JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度＝ 4,000sti/min：騒音レベル≦ 84.0dBA（定常運転時 ※1） 縫い速度＝ 4,000sti/min：騒音レベル≦ 84.0dBA（付属装置作動時 ※2）

※ 1 定常運転時とは、直線縫い状態で装置等を作動させない状態で、一定速度で 300mm 縫製した際での騒音です。
※ 2 付属装置作動時とは、標準的な縫いパターンを自動押え上げ、糸切りの装置を作動させて、300mm 縫製した際での騒音です。

2. スライディング押えの圧力調節

⚠警告 **ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行なってください。**



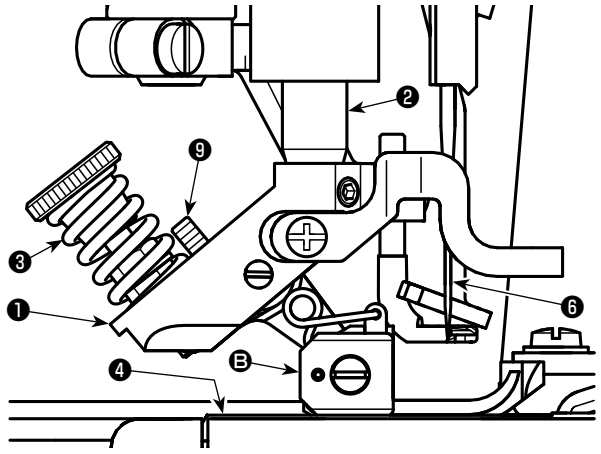
この押えは、縫製時の上下生地の縫いずれ防止に効果があります。

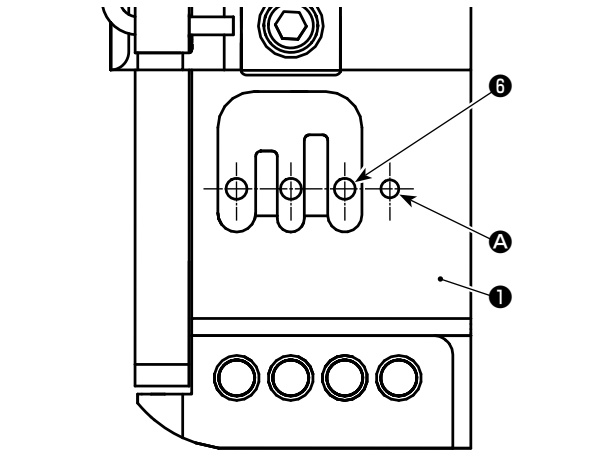
1. 止めねじ❶をゆるめます。
2. 調節カラー❷を回して、ばね❸の圧力を調整します。
   - 下生地を送りすぎた時は、調節カラー❷を時計方向へ回し、ばね❸の圧力を強くします。
   - 上生地を送りすぎた時は、調節カラー❷を反時計方向へ回し、ばね❸の圧力を弱くします。
3. 調整後、止めねじ❶を締め付け、調節カラー❷を固定します。

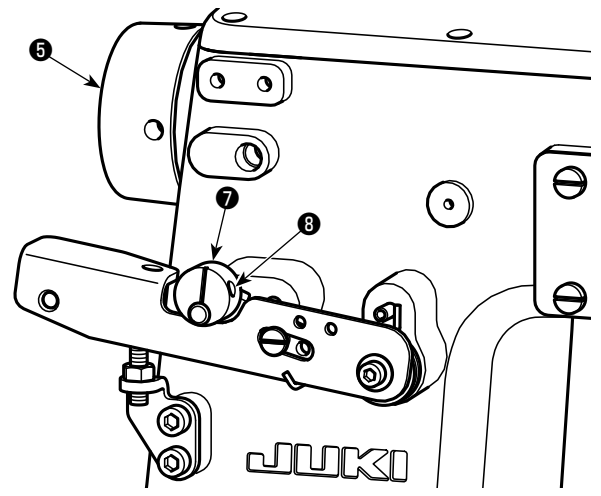
注意 ばね❸の圧力を強くしすぎると、縫いずれ防止の効果がなくなります。

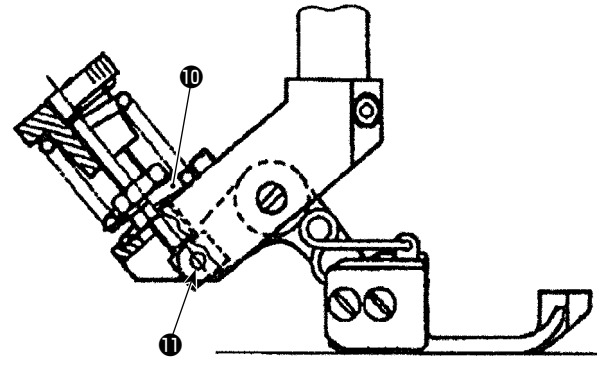
3. スライディング押えの調節

⚠警告 ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行なってください。









スライディング押え❶が正しく機能するには、押え棒❷の圧力とスライディング押え❶のばね❸の圧力のバランスが大切です。

1. スライディング押え❶のばね❸高さを約20mmにします。調節方法は「2. スライディング押えの圧力調節」p.1を参照してください。
2. 送り歯が下がった状態でスライディング押え❶の底面が針板❹に密着していることを確認してください。
   密着していない場合は、押え棒❷の圧力を変更して密着するように調整してください。
3. プーリー❺を時計方向へ回して、針❻を最上点にします。
4. スライディング押え❶の下に、縫製生地を2枚セットします。
5. 針❻の先端を、生地の直前まで下げます。
6. スライディング押え❶の右側にある刻点Ⓐの中心が針❻の中心と一致するように微量押え上げカラー❼を回します。
   この状態で、止めねじ❽で微量押え上げカラー❼を固定します。
7. スライディング押え❶の下部Ⓑのみが、送りの動きに同期して上下に動くことを確認してください。
   同期していな場合やスライディング押え❶全体が上下に動く場合は、再度調整してください。
8. 針❻を最上点にします。
9. 調節ねじ❾を回し、スライディング押え❶を上げた時、スライディング押え❶の下部Ⓑが布送り方向に1mm動くようにします。
   - 調節ねじ❾を時計方向に回すと、下部Ⓑが反布送り方向に動きます。
   - 調節ねじ❾を反時計方向に回すと、下部Ⓑが布送り方向に動きます。

参考 座金❿下面からヒンジピン⓫までの距離は、9.7mmになるのが標準です。